

JP00/05965

01.09.00

20 OCT 2000

日 本 国 特 許 庁

PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

WIPO

PCT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.

出 願 年 月 日

Date of Application:

1999年 9月 1日

出 願 番 号

Application Number:

平成11年特許願第248085号

出 願 人

Applicant (s):

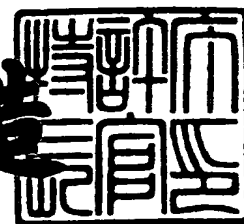
株式会社デンエンチョウフ・ロマン

**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2000年10月 6日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2000-3080826

【書類名】 特許願

【整理番号】 DR007P

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 D21H 27/34

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都大田区田園調布 2 丁目 4 8 番 1 6 号、株式会社デ
 ンエンチョウフ・ロマン内

 【氏名】 渡邊 一枝

【特許出願人】

 【識別番号】 598143871

 【氏名又は名称】 株式会社デンエンチョウフ・ロマン

【代理人】

 【識別番号】 100087516

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 西岡 邦昭

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 033787

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 樹脂被覆シートの製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 湿気を通す繊維質のシート基材の片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤の被膜を設けた後、接着剤の表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥し、その後、シート基材を所定輪郭形状にカットすることを特徴とする樹脂被覆シートの製造方法。

【請求項 2】 湿気を通す繊維質のシート基材の裏側の面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤の被膜を設けた後、その表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥し、この乾燥した接着剤の表面から剥離シートを剥離した後、シート基材の表側の面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤の被膜を設け、この接着剤の表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥し、その後、シート基材を所定輪郭形状にカットすることを特徴とする樹脂被覆シートの製造方法。

【請求項 3】 前記繊維質のシート基材が布又は紙である請求項 1 又は 2 記載の樹脂被覆シートの製造方法。

【請求項 4】 前記乾燥した接着剤の被膜が略透明であることを特徴とする請求項 1 又は 2 記載の樹脂被覆シートの製造方法。

【請求項 5】 前記接着剤が着色材を含むことを特徴とする請求項 1 又は 2 記載の樹脂被覆シートの製造方法。

【請求項 6】 前記接着剤を予め剥離シート上に塗布しておくことを特徴とする請求項 1 又は 2 記載の樹脂被覆シートの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は樹脂被覆シートの製造方法に関し、更に詳しくは、酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤を乾燥させて接着剤被膜とする樹脂被覆シートの製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、裏面に何回も剥がして使える粘着層を設けたシール等が知られているが、その製造には大がかりな製造設備或いは専用機器類を必要としていた。また、布や紙の表面を樹脂膜でコーティングする方法についても、幾つかの方法が知られているが、何れも大がかりな製造設備或いは専用の機器類を必要としていた。さらに、アップリケなどを衣類等に縫い付ける場合、従来はキルトボンドのような接着剤でアップリケを衣類等に仮止めしてから糸縫いを行う方法が採られているが、接着剤が針に付着して糸縫いに支障を来すといった問題が生じていた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

上述した従来技術の問題点に鑑み、本発明の目的は、必要に応じ何回も剥がして使える使い勝手の良い樹脂被覆シートを容易に且つ安価に製造する方法を提供することにある。

【0004】

【課題を解決するための手段】

本発明は、湿気を通す繊維質のシート基材の片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤の被膜を設けた後、接着剤の表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥し、この乾燥した接着剤の表面から剥離シートを剥離した後、若しくは、剥離シートを付けたまま、シート基材を所定輪郭形状にカットすることを特徴とする樹脂被覆シートの製造方法を提供する。

【0005】

上記構成の樹脂被覆シート製造方法においては、シート基材の片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤の乾燥した被膜を形成するので、この接着剤被膜は乾燥状態では粘着性を有さず、したがって、保管や持ち運び等が容易であるとともに、シート基材に対する表面保護被膜として効果的に機能することとなる。しかも、酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤が乾燥する過程で湿気を通すシート基材の繊維質間に浸透するので、シート基材に対しては強い結合が得られ、乾燥した接着剤の被膜がシート基材から容易に剥離することがない。さらに、乾燥した接着剤の被膜にその表面が軟化する程度の水分を与えれば、接着剤の

被膜表面に適度の粘着力を復活させることができるので、樹脂被覆シートは種々の対象物に何回も貼り付けて使用できるものとなる。しかも、シート基材の片面に設けられる接着剤の被膜はその表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥されるので、接着剤被膜が乾燥するまでの間に接着剤被膜の表面にゴミ等が付着することを防止できるとともに、接着剤被膜が乾燥したときには湿気を通さない剥離シートを容易に剥がすことができるとともに、乾燥した接着剤被膜は凹凸の少ない平滑な表面を有するものとなる。したがって、乾燥した接着剤被膜の表面に適度の水分を与えて粘着力を復活させれば、接着剤被膜の表面が対象物に対し均一に貼り付き易い粘着面となり、良好な貼付性が得られるものとなる。さらに、乾燥した接着剤被膜は十分な量の温水に浸すことにより、シート基材から容易に解離させることができるので、本発明を例えば縫付け品の製造方法に適用すれば、接着剤被膜を縫付け品における縫製前の仮固定（位置決め）の用途に用いることができるとともに、縫製後に接着剤被膜を除去してシート基材の素材感触を効果的に復活させることができるようになる。

【0006】

また、本発明は、湿気を通す繊維質のシート基材の裏側の面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤を塗布した後、その表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥し、この乾燥した接着剤の表面から剥離シートを剥離した後、シート基材の表側の面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤の被膜を設け、その後、この接着剤の表面を湿気を通さない剥離シートで覆ったまま乾燥し、この乾燥した接着剤表面から剥離シートを剥離した後、若しくは、剥離シートを付けたまま、シート基材を所定輪郭形状にカットすることを特徴とする樹脂被覆シートの製造方法を提供する。

【0007】

上記構成によれば、シート基材の両面に乾燥した接着剤からなる樹脂被覆シートを容易且つ安価に製造できることとなる。しかも、先にシート基材の裏側の面に乾燥した接着剤の被膜を形成し、その後、シート基材の表側の面に同様の接着剤被膜を形成するので、シート基材の表側に表面に光沢を有する接着剤の被膜を容易に形成することができることとなる。

【0008】

好ましくは、前記繊維質のシート基材が布又は紙である。係る構成によれば、必要に応じてシート基材である布又は紙の表面に文字、記号、図柄、着色等を容易に施すことができ、また、文字、記号、図柄、着色等の施された既存の布、紙等を用いることができるので、装飾性に富む或いは情報を含む樹脂被覆シートを安価に提供することができる。

【0009】

また、好ましくは、前記接着剤被膜が略透明である。係る構成によれば、シート基材の色や材質感、或いは、シート基材に施されている文字、記号、図形等が接着剤被膜を透過して外部に表出するので、シート素材が持つ装飾性或いは情報を効果的に活用することができる。

【0010】

また、好ましくは、前記接着剤が着色材を含む。係る構成によれば、着色した接着剤被膜が得られるので、シート基材の表面を容易に任意の色にカラーコーティングすることができる。

【0011】

さらに、好ましくは、前記接着剤を予め剥離シート上に塗布しておく構成とされる。かかる構成によれば、シート基材への被膜形成を容易に且つ手際良く子とすることができるようになる。また、剥離シートは湿気を通さない材料からなるので、接着剤を乾燥させうることなく、接着剤が塗布された剥離シートを作り置きしておくことができるようになり、樹脂被覆シートの製造を能率よく行うことができるようになる。

【0012】

【発明の実施の形態】

以下、図面を参照して本発明の実施形態を説明する。

【実施例】

図1は本発明による樹脂被覆シートの製造方法の第1実施例を示したものである。同図を参照すると、この実施例の樹脂被覆シート1は、湿気を通す繊維質のシート基材2と、このシート基材2の裏面のみに形成された接着剤被膜4とを有

する（図 1（f），（g），（h）参照）。

【0013】

このような構成を有する樹脂被覆シート 1 を作製するには、まず、例えばセロハンシート、セルロイド等のような湿気を通さない剥離シート 3 に予め酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' を膜状に塗布し（図 1（b）参照）、その上にシート基材 2 の裏面側を重ね合わせる（図 1（a）、（c）参照）。これにより、シート基材 2 の裏面に接着剤 4' の被膜が設けられる。このとき、接着剤 4' ができるだけ均一な厚さとなるように、剥離シート 3 の裏側からローラを当てて接着剤 4' を延ばすことが望ましい。そして、接着剤 4' の表面を剥離シート 3 で覆ったまま乾燥させると、乾燥した接着剤 4 は略透明になり、且つ、表面が平滑な樹脂の被膜となる。（図 1（d）参照）。なお、シート基材 2 の片面に接着剤 4' を塗布した後にこの接着剤 4' の表面に剥離シート 3 を被せてもよい。

【0014】

次に、乾燥した接着剤 4 の表面に剥離シート 3 を付けたまま、シート基材 2 を図柄 2a の輪郭に沿ってカットし（図 1（e）参照）、その後、剥離シート 3 を剥がすことにより裏面に乾燥した接着剤 4 の被膜を備えた樹脂被覆シート 1 が完成する（図 1（f），（g）参照）。なお、乾燥した接着剤 4 の表面から剥離シート 3 を剥がした状態で、シート基材 2 を図柄 2a の輪郭に沿ってカットしてもよい。

【0015】

図 1（a）に示すように、シート基材 2 に複数の図柄 2a、2b を形成しておけば、1枚のシート基材 2 から効率よく複数の樹脂被覆シート 1 を切り出すことができる（図 1（g）、（h）参照）。

【0016】

上記製造方法によれば、シート基材 2 の片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' の被膜を設け、この接着剤 4' を乾燥させることによって接着剤被膜 4 を形成するので、乾燥した接着剤被膜 4 は粘着性を有さず、したがって、保管や持ち運び等が容易であるとともに、シート基材 2 に対する表面保護被膜と

して有効に機能することとなる。しかも、酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' が乾燥する過程で湿気を通すシート基材 2 の繊維質間に浸透するので、強い結合が得られ、乾燥した接着剤被膜 4 がシート基材 2 から容易に剥離することがなくなる。

【 0 0 1 7 】

さらに、乾燥した接着剤被膜 4 にその表面が軟化する程度の水分を与えれば、接着剤被膜 4 の表面に適度の粘着力を復活させることができるので、樹脂被覆シート 1 を種々の対象物に貼り付けて使用することができるようになる。しかも、シート基材 2 の片面に設けた接着剤 4' の表面を湿気を通さない剥離シート 3 で覆ったまま乾燥するので、接着剤 4 が乾燥するまでの間に接着剤 4 にゴミ等が付着することを防止できる。また、乾燥した接着剤被膜 4 から剥離シート 3 を容易に剥がすことができるとともに、接着剤被膜 4 は凹凸の少ない平滑な表面を有するものとなる。また、したがって、乾燥した接着剤被膜 4 の表面に適度の水分を与えて粘着力を復活させたときには、接着剤被膜 4 の表面が対象物に対し均一に貼り付き易い粘着面となり、良好な貼付性が得られるものとなる。

【 0 0 1 8 】

さらに、接着剤被膜 4 は十分な量の温水に浸すことにより、シート基材 2 から容易に解離させることができるので、本発明を例えばアップリケ等の縫付け品に適用すれば、接着剤被膜 4 を縫付け品における縫製前の仮固定（位置決め）の用途に用いることができるとともに、縫製後に接着剤被膜 4 を除去してシート基材 2 の素材感触を効果的に復活させることができる。

【 0 0 1 9 】

上記実施例において、好ましくは、繊維質のシート基材 2 が布又は紙からなる。係る構成においては、必要に応じてシート基材 2 である布又は紙の表面に文字、記号、図柄、着色等を容易に施すことができる。また、文字、記号、図柄、着色等の施された既存の布、紙等を用いることができるので、装飾性に富む或いは情報を含む樹脂被覆シート 1 を安価に提供することができる。

【 0 0 2 0 】

また好ましくは、接着剤被膜 4 が略透明に出来上がる。係る構成によれば、シ

ート基材2の色や材質感、或いは、シート基材2に施されている文字、記号、図形等が接着剤被膜4を透過して外部に表出するので、シート素材2が持つ装飾性或いは情報を効果的に活用することができる。

【0021】

一方、接着剤4'には好みの着色材（図示省略）を含ませることができる。係る構成によれば、着色した接着剤被膜4が得られるので、シート基材2の表面を容易に任意の色にカラーコーティングすることができる。

【0022】

図2は本発明の第2実施例を示したものである。同図において上記第1実施例と同様の構成要素には同一の参照符号が付してある。

【0023】

図2を参照すると、この第2実施例の樹脂被覆シート1は、湿気を通す繊維質のシート基材2と、このシート基材2の裏面及び表面にそれぞれ形成された乾燥状態の接着剤被膜4、6とを有する（図2（h）参照）。

【0024】

このような構成を有する樹脂被覆シート1を作製するには、まず、例えばセロハンシート、セルロイド等のような湿気を通さない剥離シート3に予め酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤4'を膜状に塗布し（図2（b）参照）、この接着剤4の被膜上にシート基材2の裏面側を重ね合わせる（図2（c）参照）。これにより、シート基材2の裏側の面に接着剤4'の被膜が形成されることとなる。このとき、剥離シート3の裏側からローラを当てて接着剤4'を均一厚さに延ばすことが望ましい。なお、シート基材2の片面に接着剤4'を塗布した後にこの接着剤4'の表面に剥離シート3を被せてもよい。そして、接着剤4'の表面を剥離シート3で覆ったまま乾燥させると、表面の平滑な略透明な乾燥状態の接着剤被膜4が得られる。接着剤4'が乾燥したら剥離シート3を剥がす（図2（e））。

【0025】

一方、例えばセロハンシート、セルロイド等のような湿気を通さない剥離シート5に予め酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤6'を膜状に塗布しておき

、その上にシート基材 2 の表面側を重ね合わせる（図 2（e）参照）。これにより、シート基材 2 の表側の面に接着剤 6' の被膜が設けられることとなる。このとき、剥離シート 5 の裏側からローラを当てて接着剤 6' を均一厚さに延ばすことが望ましい。なお、シート基材 2 の表側の面に接着剤 6' を塗布した後にこの接着剤 6' の表面に剥離シート 5 を被せてもよい。そして、接着剤 6' の表面を剥離シート 5 で覆ったまま乾燥させると、表面の平滑な略透明な乾燥状態の接着剤被膜 6 となる。接着剤 6' が乾燥したら、剥離シート 5 を剥がす（図 2（g）参照）。その後、シート基材 2 を図柄 2 a、2 b 等に沿ってカットすることにより（図 2（h）参照）、両面が接着剤被膜 4、6 でコーティングされた樹脂被覆シート 1、1 を得ることができる（図 2（i）、（j）参照）。なお、剥離シート 5 が柔らかいフィルム状のものであるときは、乾いた接着剤 6 の表面に剥離シート 5 を付けたままシート基材 2 をカットし、その後剥離シート 5 を剥がしてもよい。

【0026】

上記の方法で製造された樹脂被覆シート 1 はシート基材 2 の両面に乾燥した接着剤 4、6 からなる樹脂被膜を有するので、シート基材 2 の両面を樹脂被膜で保護することができる。また、シート基材 2 の裏面側の接着剤被膜 4 の表面に水分を与えれば適度の粘着力を持つものとなるので、種々の対象物に貼り付けることができるようになり、且つ、何度でも繰り返して貼り付けることができるようになる。

【0027】

【発明の効果】

以上の説明から明らかなように、本発明によれば、必要に応じ何回も剥がして使える使い勝手の良い樹脂被覆シートを容易に且つ安価に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の第 1 実施例に係る樹脂被覆シートの製造方法を示す図である。

【図 2】

本発明の第2実施例に係る樹脂被覆シートの製造方法を示す図である。

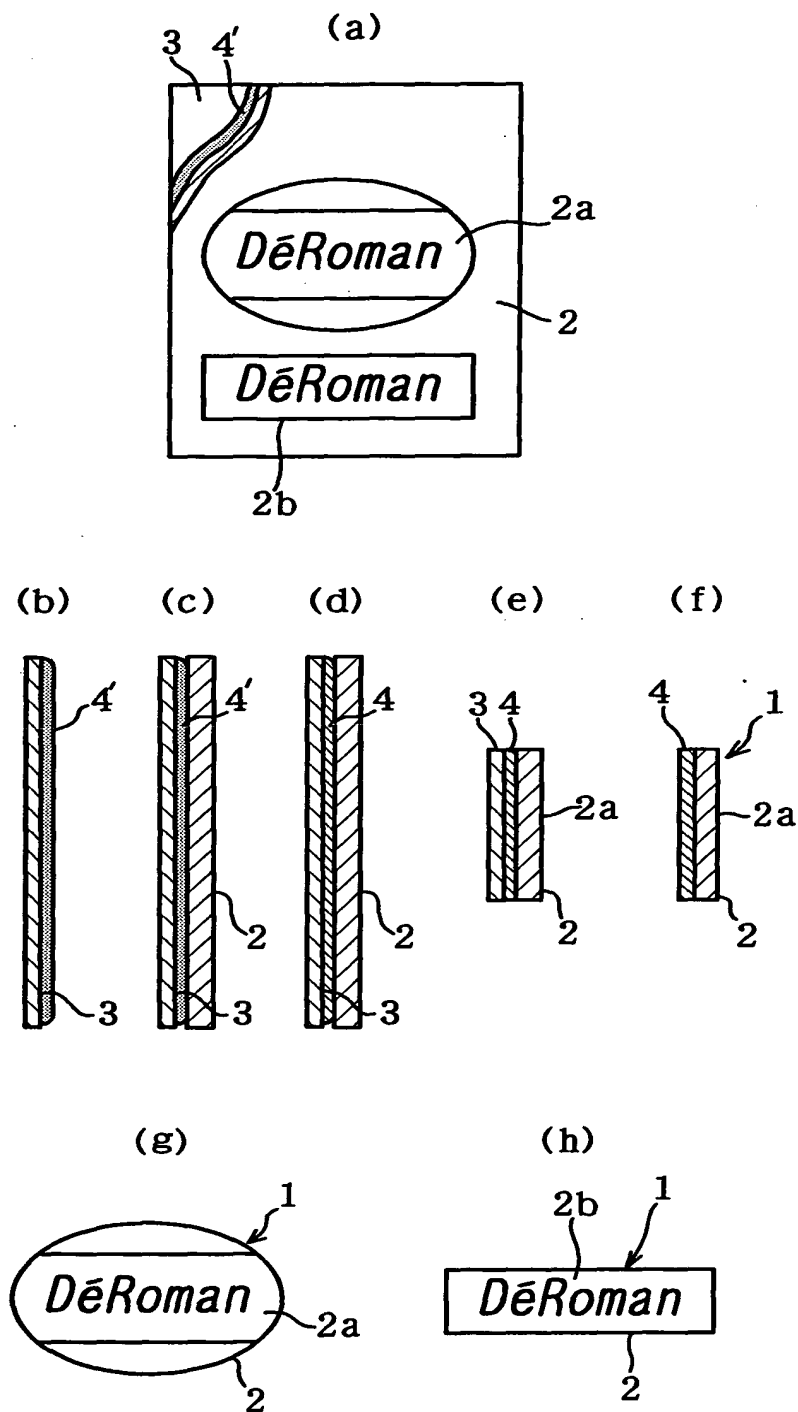
【符号の説明】

- 1 樹脂被覆シート
- 2 シート基材
- 3、5 剥離シート
- 4、6 接着剤被膜（乾燥した接着剤）
- 4'、6'、8' 接着剤

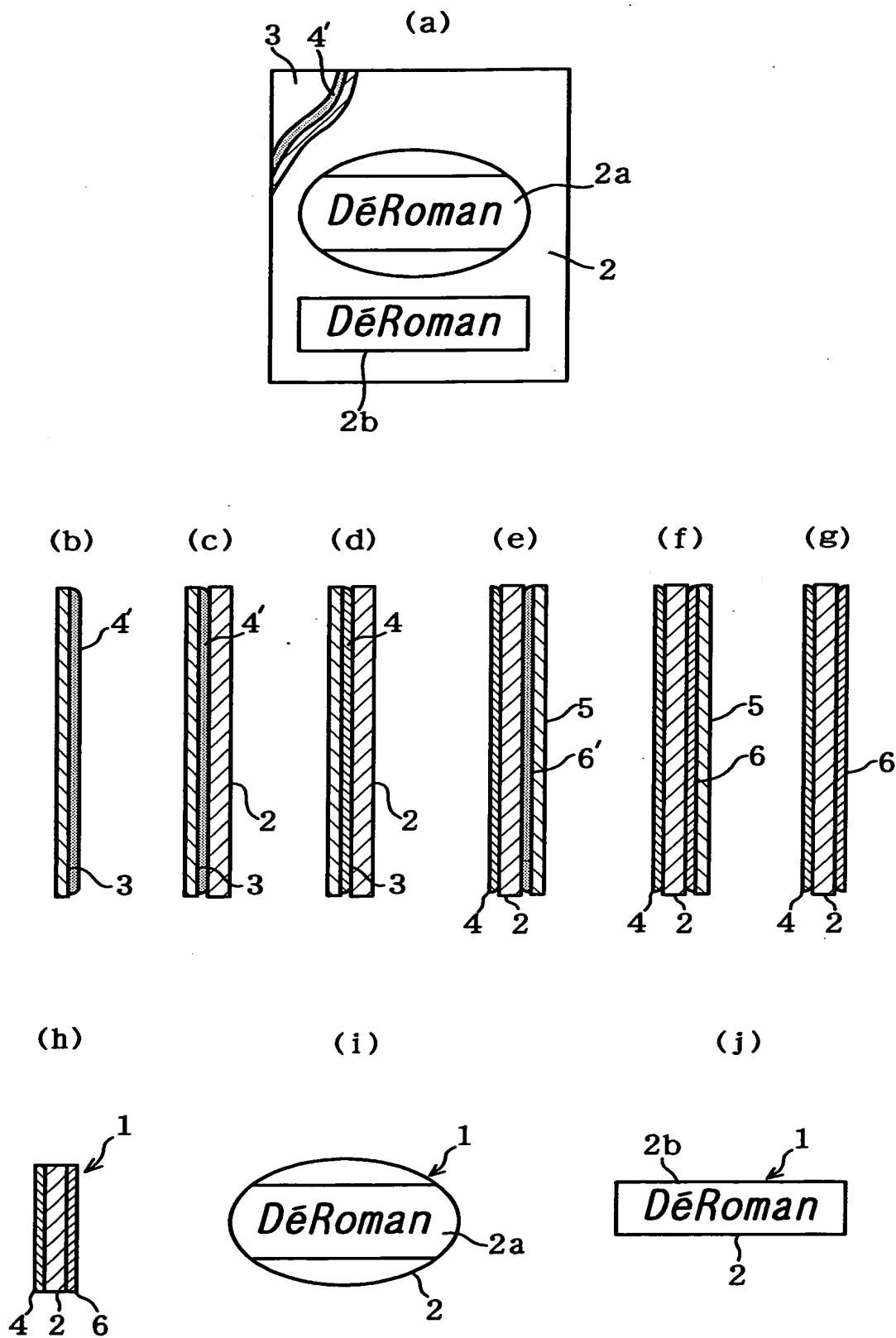
【書類名】

図面

【図 1】



【図 2】



特平 1 1 - 2 4 8 0 8 5

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 必要に応じ何回も剥がして使える使い勝手の良い樹脂被覆シートの製造方法を提供する。

【解決手段】 湿気を通す繊維質のシート基材 2 の片面に酢酸ビニル樹脂と水を主成分とする接着剤 4' の被膜を設けた後、接着剤の表面を湿気を通さない剥離シート 3 で覆ったまま乾燥し、この乾燥した接着剤 4 の表面から剥離シート 3 を剥離した後、或いは、剥離シートを付けたまま、シート基材 2 を所定輪郭形状にカットする。

【選択図】 図 1

認定・付加情報

特許出願の番号	平成11年 特許願 第248085号
受付番号	59900850558
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0095
作成日	平成11年 9月 3日

<認定情報・付加情報>

【提出日】	平成11年 9月 1日
-------	-------------

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[598143871]

1. 変更年月日

1998年10月19日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都大田区田園調布二丁目48番16号

氏 名

株式会社デンエンチョウフ・ロマン

10
